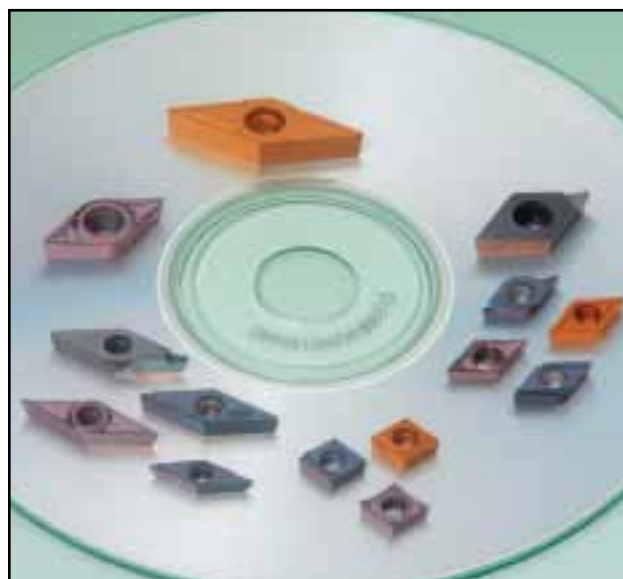


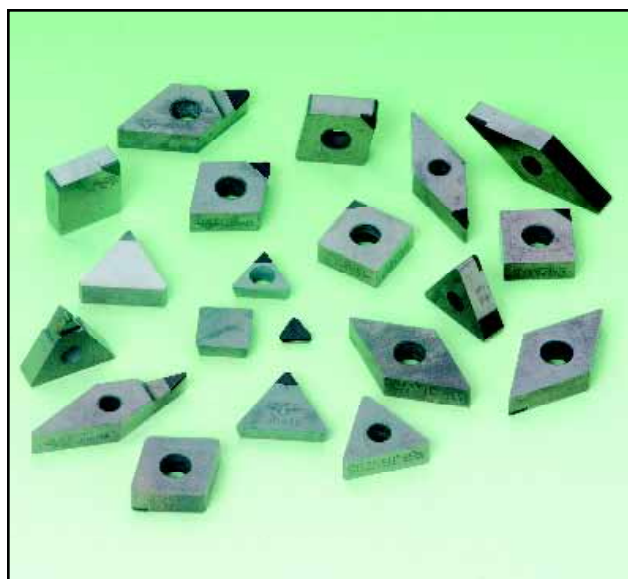
Токарные пластины



Стандартные пластины по ISO



Пластины для обработки
мелкогабаритных деталей



Пластины с режущим
элементом из алмаза и КНБ



Пластины серии JC050W
для обработки чугунов

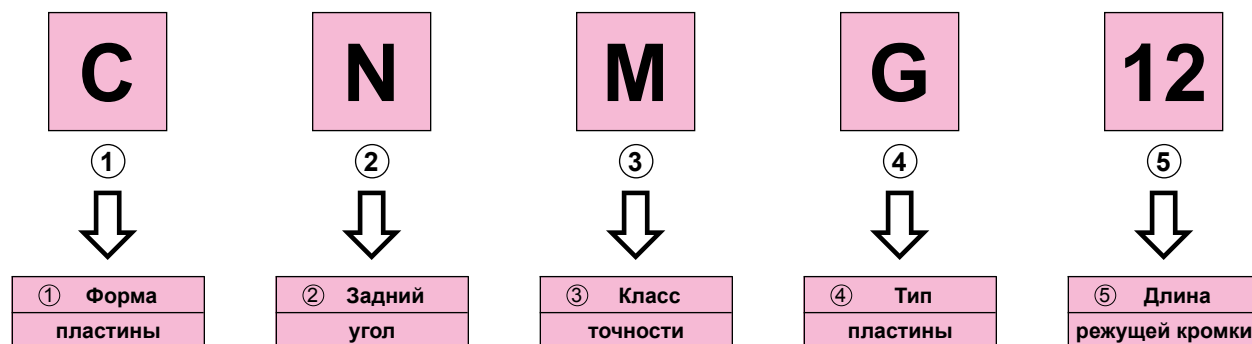
Токарные пластины

Страница

Система обозначений токарных пластин по ISO	E-1 ~ E-2
Информация о стружколомах.	E-3 ~ E-4
Стандартные токарные пластины по ISO	
Ромб 80°.	E-5 ~ E-7
Ромб 55°.	E-8 ~ E-10
Круглая форма.	E-10
Квадрат	E-11 ~ E-13
Треугольник	E-14 ~ E-16
Ромб 35°.	E-17
Тригон 80°.	E-18 ~ E-19
Токарные пластины для обработки мелкогазмерных деталей	E-20 ~ E-24
Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов.	E-25 ~ E-28

Токарные пластины

Система обозначения пластин для токарной обработки по ISO



① Форма пластины

Обозначение	Форма	Угол	Рис.
H	Шестигранная	120°	
O	Восьмигранная	135°	
P	Пятигранная	108°	
S	Квадратная	90°	
T	Треугольная	60°	
C	Ромбическая	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
L	Прямоугольная	90°	
A	Параллелограмм	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Круглая	-	
W	Ломанный трехгранник	80°	

② Задний угол

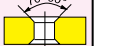
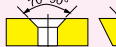
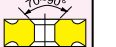
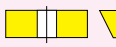
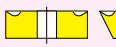
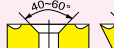
Обозначение	Величина
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Другой

③ Класс точности, мм

Обозначение	Допуск на расстояние от вписанной окружности до вершины пластины	Допуск на толщину	Допуск на вписанную окружность
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J*	±0.005	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
K*	±0.013	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
L*	±0.025	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
M*	±0.08 ~ ±0.18	±0.13	±0.05 ~ ±0.13
U*	±0.13 ~ ±0.38	±0.13	±0.08 ~ ±0.25

* Величина допуска зависит от размера и формы пластины (см. таблицу ниже)

④ Тип пластины

Обозначение	Рис.	Обозначение	Рис.	Обозначение	Рис.
N		U		C	
R		B		J	
F		A		X	Специальная конструкция
W		M			
T		G			
Q		H			

J, K, L, M

1. Допуск на вписанную окружность I.C.

I.C.	Треугольник	Квадрат	80° ромб	55° ромб	35° ромб	Круг
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	-	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
25.4	±0.13	±0.13	±0.13	-	-	±0.12

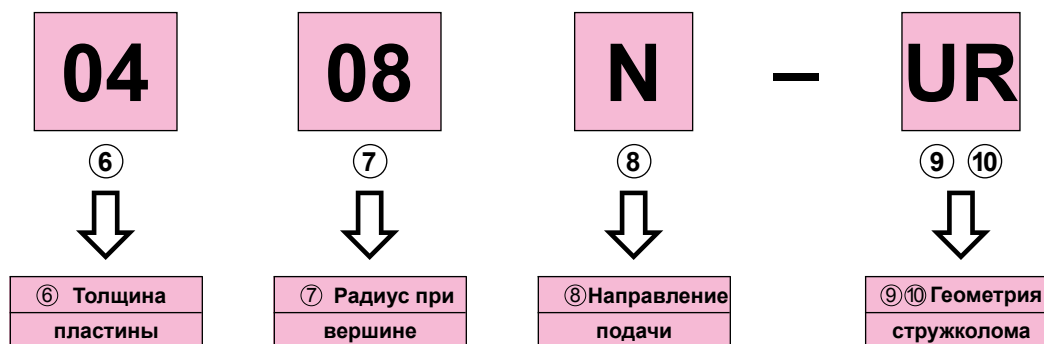
2. Допуск на расстояние от вписанной окружности до вершины пластины.

I.C.	Треугольник	Квадрат	80° ромб	55° ромб	35° ромб
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	-	-
25.4	±0.18	±0.18	±0.18	-	-

I.C. = диаметр вписанной окружности

Токарные пластины

Система обозначения пластин для токарной обработки по ISO



5 Длина режущей кромки

Форма I.C.	C	D	R	S	T	V	W
3.97					06		
5.56					09		
6.35	06	07		06	11		
8.0			08				
9.525	09	11	09	09	16	16	06
10.0			10				
12.0			12				
12.70	12	15	12	12	22	22	08
15.875	16		15	15	27		
16.0			16				
19.05	19		19	19	33		
20.0			20				
25.0			25				
25.40	25		25	25			

6 Толщина пластины

Обозначение	Толщина
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

7 Радиус при вершине

Обозначение	Радиус при вершине
00	Острая
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
M0	Круглая (в мм)
00	Круглая (в дюймах)

8 Направление подачи

Обозначение	Подача
R	Правая
L	Левая
N	В обоих направлениях

9 10 Геометрия стружколома

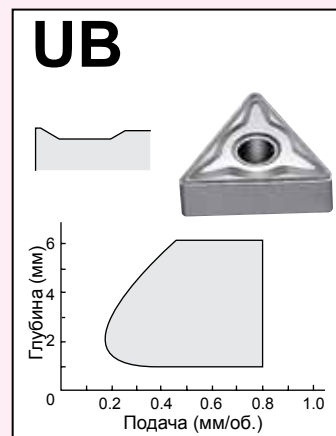
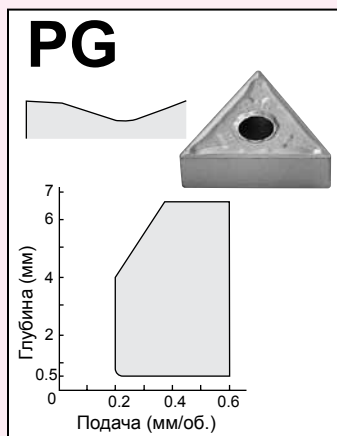
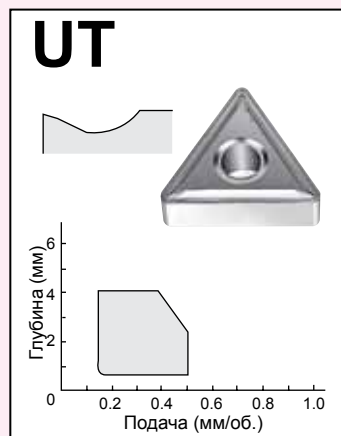
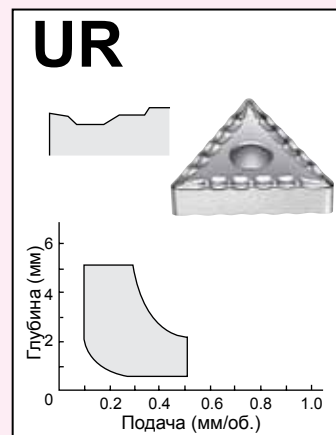
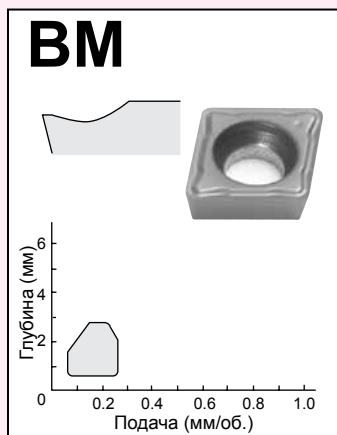
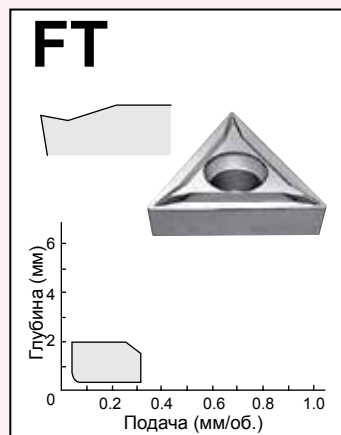
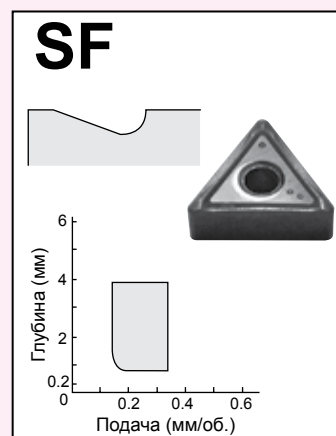
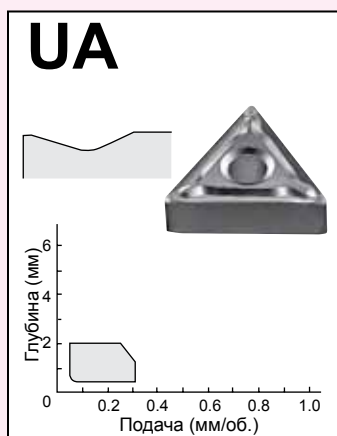
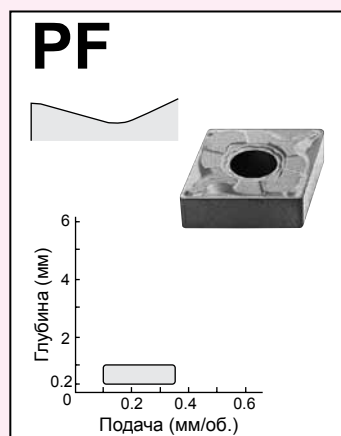
Вид обработки	Симметричный стружколом	Направленный стружколом
Чистовая	PF, UA, SF, FT	
Получистовая	BM, UR, UT	
Получерновая	PG, UB, SZ, SG	GN, GNP
Черновая	UD, GG, UC	

Символы 8, 9 и 10 дополнительные в обозначении пластины.

Символ 8 может не указываться.

Токарные пластины

		Чистовая							
Форма сттружколома		PF	UA	SF	FT		BM	UR	UT
Обрабатываемый материал	Сталь								
	Нержавеющая сталь								
	Чугун								



Токарные пластины

Получерновая					Черновая		Обработка чугуна	
PG	UB	SZ	SG	GN GNP	GG	UD	UC	Без стружколома
								
								
								

